

#### 4. Порядок установки

- 4.1. Задвижки устанавливаются на трубопроводе в любом рабочем положении, кроме положения маховиком вниз. Задвижки устанавливаются в местах, доступных для обслуживания и осмотра.
- 4.2. Перед монтажом необходимо проверить комплектность поставки, произвести внешний осмотр, убедиться в целостности корпусных деталей, вынуть заглушки, продуть внутреннюю поверхность корпуса чистым воздухом.
- 4.3. Перед установкой задвижки на трубопровод необходимо произвести промывку и продувку системы трубопроводов.
- 4.4. При монтаже задвижки на трубопроводе следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок.
- 4.5. После монтажа произвести проверку работоспособности задвижки. Задвижка закрывается вручную маховиком с нормальным усилием для создания плотности. Подвижные соединения должны перемещаться легко и плавно, без заеданий. Подтекание рабочей среды через прокладочные соединения устранить подтяжкой болтов.
- 4.6. Рабочая среда не должна иметь примесей (песок, окалина и т.п.).

#### 5. Порядок технического обслуживания, ремонта и диагностирования.

- 5.1. Техническое обслуживание и диагностирование задвижек в процессе эксплуатации производить в сроки, установленные технологическими регламентами, принятыми на объекте эксплуатации.
- 5.2. При осмотре проверить: состояние крепежных соединений, герметичность мест соединений, плавность перемещения подвижных частей. Все замечания и неисправности должны быть устранены.

#### 6. Указание мер безопасности.

- 6.1. При транспортировке задвижек массой более 16 кг строповка должна осуществляться за корпус задвижки стропами текстильными петлевыми.
- 6.2. Категорически запрещается:
- производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости задвижки;
  - производить подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе;
  - использовать задвижку в качестве опоры;
  - применять для управления арматурой рычаги, не предусмотренные инструкцией.
- 6.3. Применение задвижек на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды свыше 50<sup>0</sup>С, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).
- 6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ Р 53672-2009.

Открытое акционерное общество  
«Литейно-механический завод»



## ЗАДВИЖКА чугунная с обрезиненным клином и невыедным шпинделем 30ч39р

Руководство по эксплуатации

СЗ 0370 РЭ



Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек **30ч39р**.

### 1. Назначение

Задвижки предназначены для установки на трубопроводах, транспортирующих жидкие и газообразные среды при внутреннем избыточном давлении не более 1,6 МПа (16 кг/см<sup>2</sup>) в качестве запорных устройств.

### 2. Технические данные

- 2.1. Тип задвижки – клиновая с невыдвижным шпинделем.
- 2.2. Присоединение задвижки к трубопроводу – фланцевое.
- 2.3. Давление номинальное PN=1,6 МПа (16 кг/см<sup>2</sup>).
- 2.4. Проход номинальный DN 50, 80, 100, 125, 150, 200.
- 2.5. Рабочая среда – вода; воздух.
- 2.6. Температура рабочей среды не более + 130 °С.
- 2.7. Температура окружающей среды: от -15 °С до + 40 °С (СЧ 20)/ от -40 °С до + 40 °С (ВЧ50).
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «А» по ГОСТ 54808.
- 2.9. Привод - ручной.
- 2.10. Материал: - корпусных деталей - Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85/ Чугун ВЧ 50 ГОСТ 7293-85;  
- уплотнение в затворе – этилен-пропиленовый каучук EPDM.
- 2.11. Климатическое исполнение УХЛ категории 3, 4.
- 2.12. Условия транспортировки и хранения 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150-69.

### 3. Устройство и работа

- 3.1. Задвижки изготавливаются в общепромышленном исполнении.
- 3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рис. 1.

3.3. Задвижки состоят из следующих основных узлов и деталей:

- корпус - 1 крышка - 4
- клин - 2 шпиндель - 5
- гайка клина - 3 маховик - 6

3.4. Крышка с корпусом соединяются с помощью болтов. Болты из углеродистой стали, утоплены в корпус и закрыты пластиковыми заглушками. Герметичность соединения осуществляется резиновой прокладкой, которая фиксируется в углубление крышки.

3.5. Вращательное движение от маховика, жестко соединенного со шпинделем, через резьбовое соединение с гайкой клина преобразуется в

поступательное движение, в результате чего клин закрывает или открывает проходное сечение корпуса.

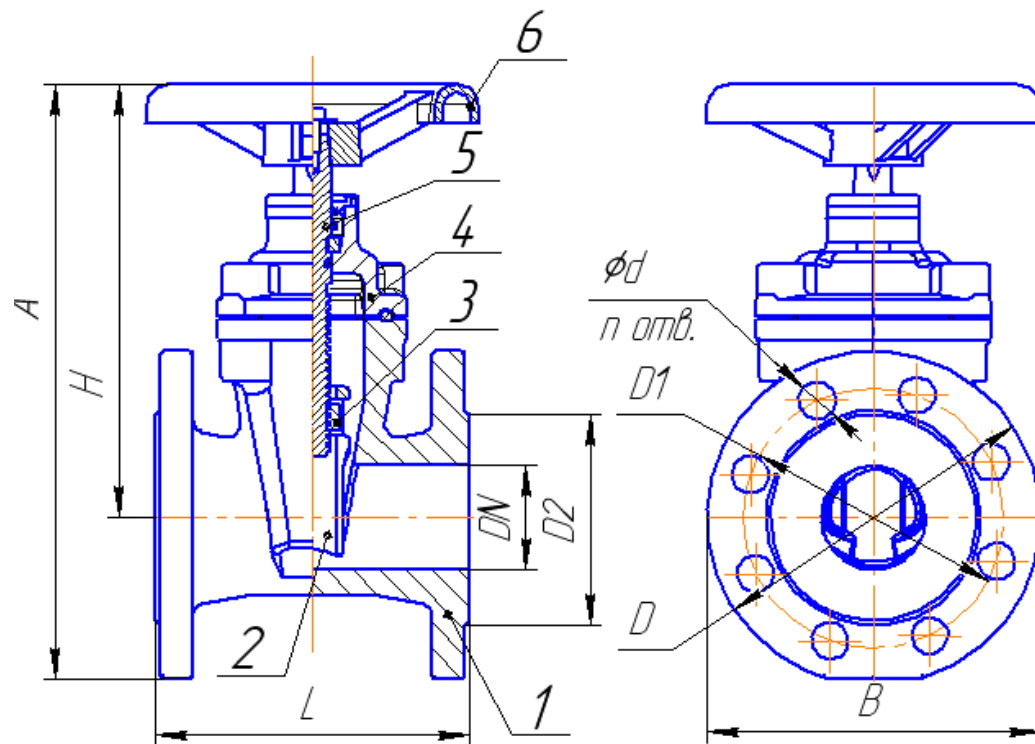


Рис. 1

DN	Размеры, мм								Масса, кг	
	D	D1	D2	L	H	d	n	A		B
50	160	125	99	150	208	18	4	285	160	11
80	195	160	132	180	250	18	8	348	195	18
100	215	180	156	190	285	18	8	385	215	21
125	245	210	184	200	310	18	8	433	245	34
150	280	240	211	210	435	22	8	575	280	39
200	335	295	266	230	550	22	8/12*	718	335	65

\*- n=12 для Pp 1,6МПа (оговаривается при заказе)